Origo™

Mig C280 PRO
Mig C340 PRO

Istruzioni per l'uso

0463 271 001 IT 20120905 **Valid for serial no. 627-xxx-xxxx, 119-xxx-xxxx**

DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with

The Low Voltage Directive 2006/95/EC of 12 December 2006, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC of 15 December 2004, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power sources for MIG/MAG welding

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

Origo™ Mig C280 PRO	Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)
Origo™ Mig C340 PRO	Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Poland

Phone: +48 77 4019200, Fax: +48 77 4019201

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place and Date	Signature	Position
Opole , 2011-05-31		Managing Director
		OZAS-ESAB Sp. z o.o.
	Dariusz Brudkiewicz	
	Clarification	

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.

1 SICUREZZA

L'utilizzatore dell'apparecchiatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di apparecchiatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.
Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
   - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
   - la posizione dell'arresto di emergenza
   - il suo funzionamento
   - le vigenti disposizioni di sicurezza
   - l'attività di saldatura e taglio
2. L'operatore deve accertarsi:
   - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
   - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
   - adeguata alla funzione
   - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
   - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza.
   - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Alltro
   - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
   - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato.**
   - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
   - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchiatura quando è in esercizio.

ATTENZIONE!

Non utilizzare l'alimentazione elettrica per scongelare i tubi congelati.

ATTENZIONE

I lavori effettuati con la saldatura ad arco e la fiamma ossidrica sono pericolosi. Procedere con cautela. Seguire le disposizioni di sicurezza basate sui consigli del fabbricante.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra la saldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Puo causare ustioni e danni agli occhi

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

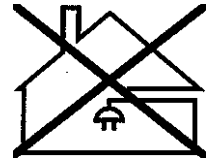
- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

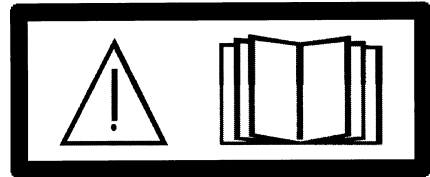
IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.

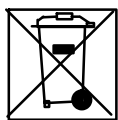
Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell 'uso.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

AVVERTENZA!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.

AVVERTENZA!

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.

AVVERTENZA!

Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per saldatura ad arco.

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.

ESAB è in grado di fornire tutte le protezioni e gli accessori necessari per la saldatura.

2 INTRODUZIONE

Mig C280 PRO e **Mig C340 PRO** sono generatori compatti con azionamento passo passo, per la saldatura con fili massicci di acciaio, acciaio inossidabile o alluminio e fili con nucleo con o senza gas di protezione.

La possibilità di saldare con filo omogeneo/gas di protezione e con filo con nucleo senza gas si ha commutando i collegamenti + e - sul morsetto di commutazione sopra il gruppo trainafilo.

I generatori sono disponibili in diverse varianti, vedere pagina 27

Per ulteriori dettagli sugli accessori ESAB del prodotto, consultare la pagina 31.

2.1 Equipaggiamento

Il generatore Mig C280 PRO è provvisto di:

- Pistola di saldatura PSF 250 - 3 m (Mig C280 PRO 4WD - 4,5 m)
- Cavo di ritorno 3,5 m con morsetto di ritorno (Mig C280 PRO 4WD - 5 m)
- Supporto per bombola di gas
- Istruzioni per l'uso

Il generatore Mig C340 PRO è provvisto di:

- Pistola di saldatura PSF 305 - 3 m (Mig C340 PRO 4WD 4,5 m)
- Cavo di ritorno 3,5 m con morsetto di ritorno (Mig C340 PRO 4WD - 5 m)
- Supporto per bombola di gas
- Istruzioni per l'uso

3 DATI TECNICI

Mig C280 PRO		
Tensione	400-415 V, 3~50/60 Hz 380V, 3~50/60 Hz	230/400-415/500V, 3~50 Hz 230/440-460V, 3~60 Hz
Carico ammissibile a tempo caldo di saldatura al 100%	150 A / 22 V	150 A / 22 V
tempo caldo di saldatura al 60%	190 A / 24 V	190 A / 24 V
tempo caldo di saldatura al 30%	280 A / 28 V	280 A / 28 V
Area di regolazione (CC)	30 A / 15 V-280 A / 28 V	30 A / 15 V-280 A / 28 V
Tensione a circuito aperto	15 - 38 V	15 - 38 V
Potenza a circuito aperto	190 W	190 W
Efficienza	69%	69%
Fattore di potenza	0.97	0.97
Regolazione della tensione	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Velocità di avanzamento del filo	1,9 - 19 m/min	1,9 - 19 m/min
Tempo di bruciatura finale del filo	0 - 0,25 s	0 - 0,25 s
Saldatura a punti	0,2 - 2,5 s	0,2 - 2,5 s
Attacco pistola saldatrice	EURO	EURO
Dimensioni LxPxH	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Peso	91 kg	91 kg
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40°C	Da -10 a +40°C
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55°C	Da -20 a +55°C
Classe di protezione	IP 23	IP 23
Classe d'uso	S	S

Mig C340 PRO		
Tensione	400-415 V, 3~50/60 Hz 380V, 3~50/60 Hz	230/400-415/500 V, 3~50 Hz 230/440-460 V, 3~60 Hz
Carico ammissibile a tempo caldo di saldatura al 100%	195 A / 24 V	195 A / 24 V
tempo caldo di saldatura al 60%	250 A / 27 V	250 A / 27 V
tempo caldo di saldatura al 30%	340 A / 31 V	340 A / 31 V
Area di regolazione (CC)	40 A / 16 V-340 A / 31 V	40 A / 16 V-340 A / 31 V
Tensione a circuito aperto	16 - 40 V	16 - 40 V
Potenza a circuito aperto	240 W	240 W
Efficienza	77%	77%
Fattore di potenza	0.95	0.95
Regolazione della tensione	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz

Mig C340 PRO		
Velocità di avanzamento del filo	1,9 - 20 m/min	1,9 - 20 m/min
Tempo di bruciatura finale del filo	0 - 0,5 s	0 - 0,5 s
Avvio micrometrico	OFF / ON	OFF / ON
2/4 tempi	2 / 4	2 / 4
Attacco pistola saldatrice	EURO	EURO
Dimensioni LxPxH	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Peso	114 kg	114 kg
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40°C	Da -10 a +40°C
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55°C	Da -20 a +55°C
Classe di protezione	IP 23	IP 23
Classe d'uso	S	S

Classe di protezione

Il codice **IP** corrisponde alla classe di protezione, cioè il grado di protezione contro l'infiltrazione di particelle metalliche e acqua. Un impianto contrassegnato **IP 23** è designato sia per uso interno che per uso esterno.

Fattore di intermittenza

Il fattore d'intermittenza è una percentuale calcolata su un intervallo di 10 minuti, durante il quale è possibile saldare o tagliare con un carico specifico. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura ambiente di 40° C.

Classe d'uso

Il simbolo S significa che il generatore di corrente è costruito per uso in ambienti con alto rischio elettrico.

4 INSTALLAZIONE

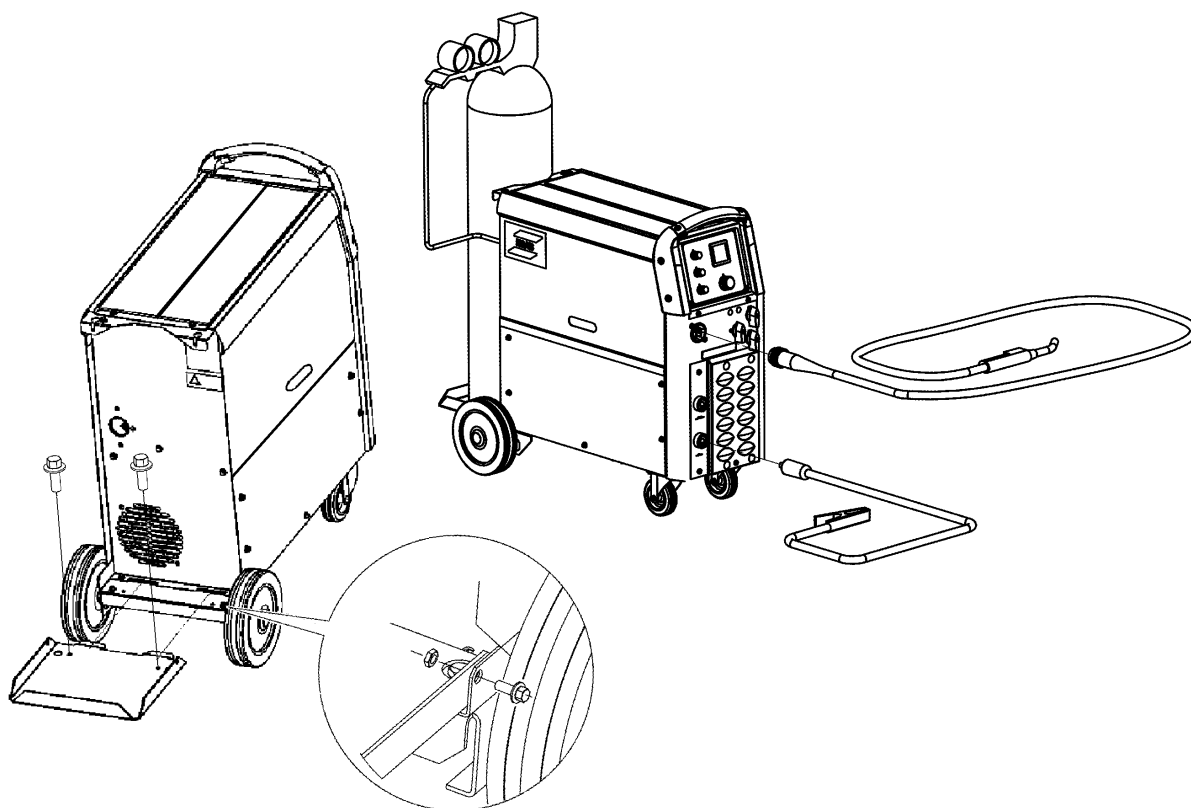
La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.

AVVERTENZA!

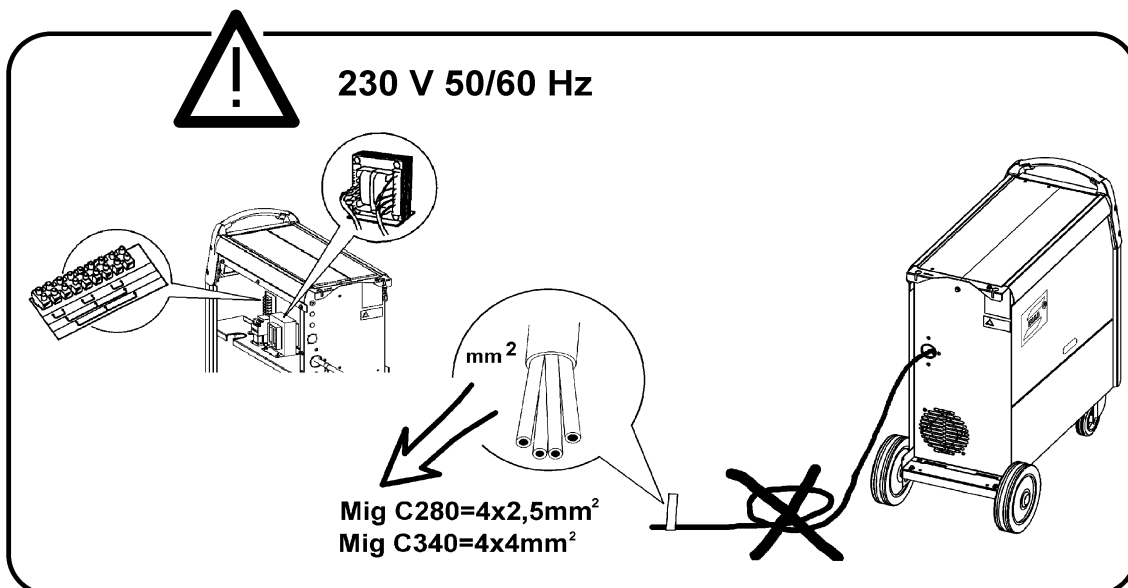
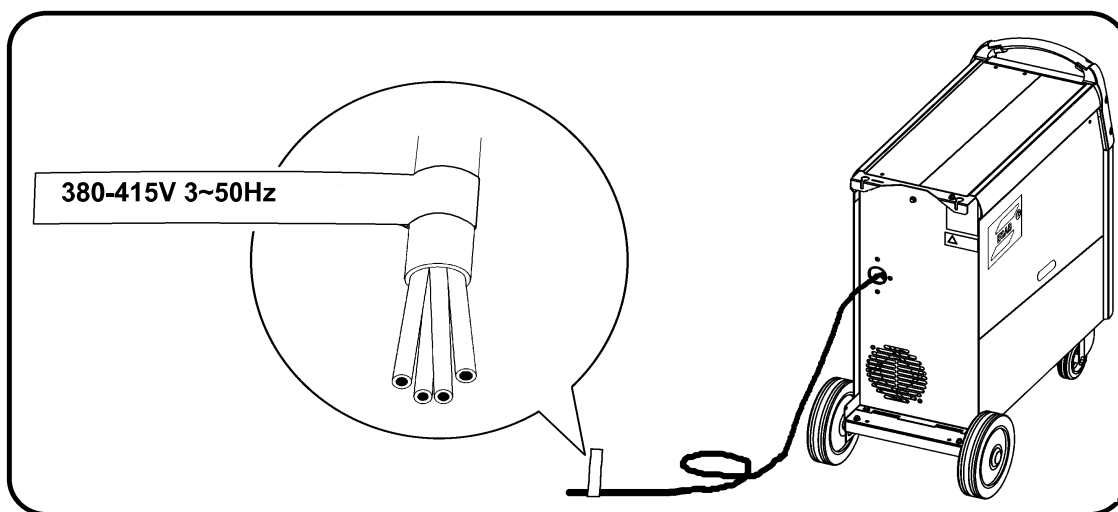
Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per scopi industriali. In ambienti domestici questo prodotto può provocare interferenze radio. É responsabilità dell'utente adottare precauzioni adeguate.

4.1 Collocazione

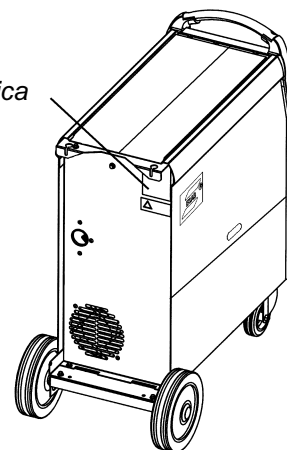
Posizionare l'alimentatore di saldatura in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

4.2 Montaggio dei componenti

ATTENZIONE!

Durante il trasporto, le ruote posteriori del generatore si trovano in posizione avanzata. Prima dell'uso, collocare le ruote in posizione arretrata.

4.3 Impianto elettrico

4.4 Alimentazione elettrica di rete

Controllare che il gruppo sia collegato alla tensione di rete corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate. Effettuare un collegamento di messa a terra, in conformità con le norme vigenti.

Targhetta con i dati relativi al collegamento all'alimentazione elettrica

Dimensioni dei fusibili e sezioni minime dei cavi consigliate

Mig C280 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Tensione (V)	230	380	400-415	500	230	440-460
Corrente (A)						
tempo caldo di saldatura al 100%	13	8	7	5	11	7
tempo caldo di saldatura al 60%	18	11	10	8	18	10
tempo caldo di saldatura al 30%	32	19	18	15	32	17
Sezione dei cavi mm^2	4 x 2,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 2,5	4 x 1,5
Fusibile, lento A	20	16	16	16	20	16

Mig C340 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Tensione (V)	230	380	400-415	500	230	440-460
Corrente (A)						
tempo caldo di saldatura al 100%	16	10	9	7	16	8
tempo caldo di saldatura al 60%	24	15	14	11	23	12
tempo caldo di saldatura al 30%	37	20	21	17	36	19
Sezione dei cavi mm^2	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
Fusibile, lento A	20	16	16	16	20	16

NOTA: *La sezione dei cavi di collegamento alla rete di alimentazione e le dimensioni dei fusibili illustrate precedentemente sono conformi alle norme svedesi. È possibile che esse non siano applicabili in altri paesi: assicurarsi che la sezione dei cavi e le dimensioni dei fusibili siano conformi alle norme del paese di utilizzo.*

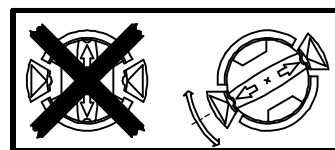
5 FUNZIONAMENTO

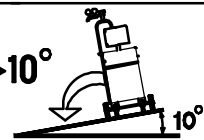
Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 4, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.

ATTENZIONE!

Attenzione alle parti girevoli. Rischio di schiacciamento.

ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina esca dal mozzo. Bloccare la bobina con il volantino rosso, secondo il cartello (vedi figura a destra) posizionato accanto al mozzo del freno.

ATTENZIONE!

Imbracare il trasformatore, specialmente se il suolo è irregolare oppure in pendenza.

5.1 Attacco e dispositivi di controllo

1 Interruttore dell'alimentazione di rete

2 Interruttore, controllo approssimativo

3 Interruttore, controllo di precisione

4 Spia di segnalazione, alimentazione elettrica INSERITA

5 Spia di segnalazione arancione, surriscaldamento

6 EURO - connettore (per la pistola saldatrice)

7 Collegamento per il cavo di ritorno (-), induttanza alta

8 Collegamento per il cavo di ritorno (-), induttanza bassa

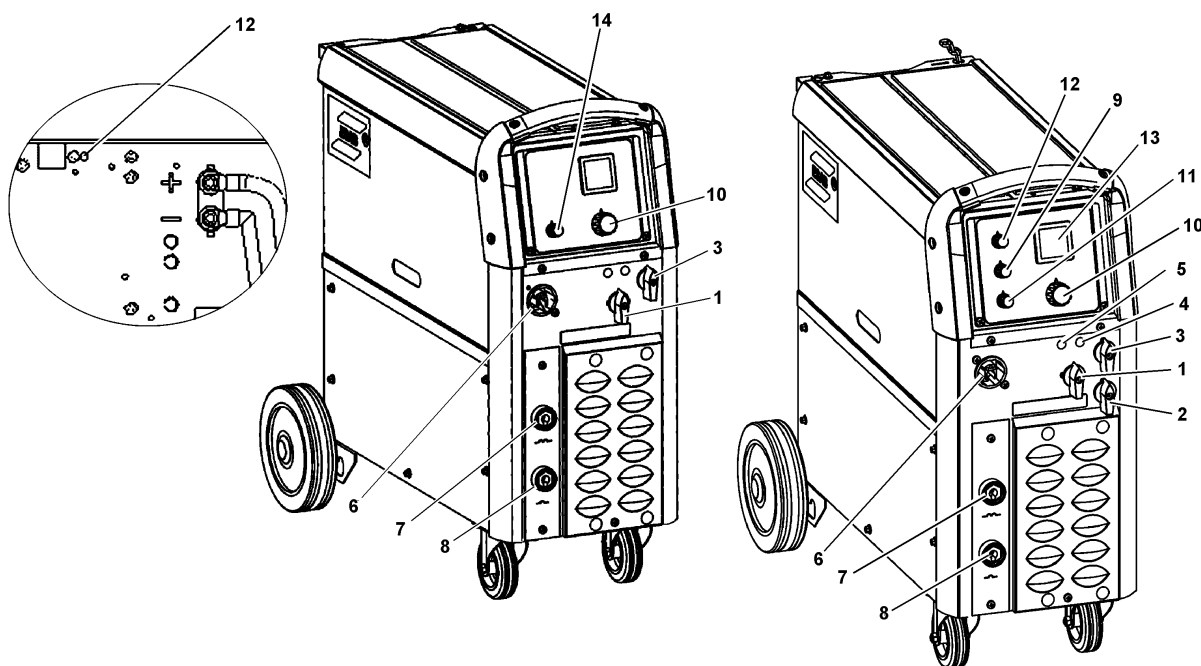
9 Manopola di selezione - avvio micrometrico - ON/OFF

10 Manopola per la regolazione della velocità di avanzamento del filo

11 Manopola per la selezione della modalità di comando a 2 / 4 tempi

12 Manopola per la regolazione del tempo di bruciatura finale del filo

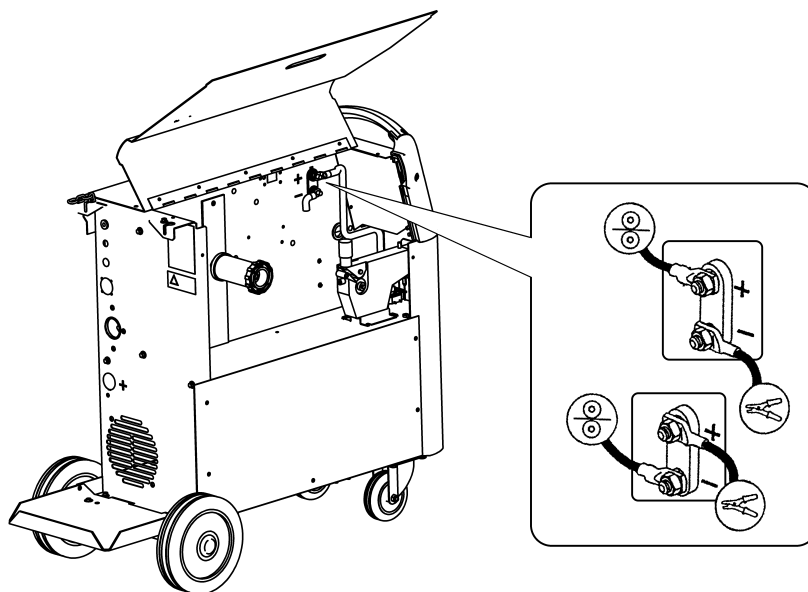
13 Strumento digitale - V / A

14 Manopola per la saldatura a punti - ON/OFF e impostazione temporale

5.2 Protezione dal surriscaldamento

Una termocoppia di sovraccarico termico protegge dal surriscaldamento. La termocoppia si ripristina automaticamente una volta che l'unità si sarà raffreddata.

5.3 Collegamento per induttanza

Un'induttanza più elevata genera un maggior flusso di saldatura e meno gocce. Un'induttanza inferiore produce una rumorosità superiore ma un arco stabile e concentrato.

5.4 Variazione di polarità

Il generatore viene fornito con il filo di saldatura collegato al polo positivo. Per alcuni fili, p. es. i fili con nucleo autoschermato, si raccomanda la saldatura con polarità negativa. Per "polarità negativa" si intende che il filo viene collegato al polo "-", mentre il cavo di ritorno viene collegato al polo "+".

Controllare la polarità raccomandata per il filo di saldatura che si desidera utilizzare.

5.5 Pressione di avanzamento del filo

Iniziare controllando che il filo sia ben teso nel guidafilo. Impostare quindi la pressione sui rulli di pressione del dispositivo di alimentazione. E' importante che la pressione non sia troppo elevata.

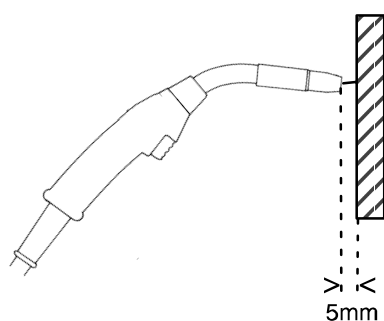
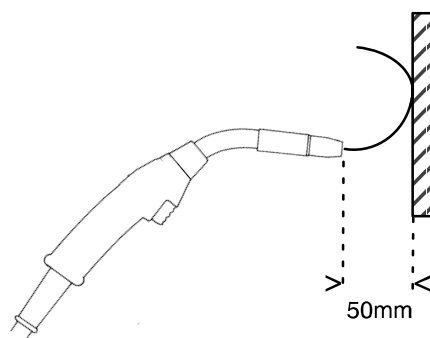



Figura 1 *Figura 2*

Per controllare che la pressione di alimentazione sia impostata correttamente, svolgere il filo contro un oggetto isolato, ad esempio un pezzo di legno.

Tenendo la pistola a circa 5 mm dal pezzo di legno (figura 1), i rulli di alimentazione slittano.

Tenendo la pistola a circa 50 mm dal pezzo di legno, il filo si piega (figura 2).

5.6 Sostituzione e inserimento del filo

- Aprire il pannello laterale.
- Scollegare il sensore di pressione piegandolo all'indietro in modo da far scorrere i rulli di pressione verso l'alto.
- Svolgere e tendere 10-20 cm del nuovo filo. Con una lima eliminare dall'estremità del filo le eventuali sbavature e gli spigoli vivi prima di inserire il filo stesso nel dispositivo di avanzamento.
- Accertarsi che il filo si inserisca correttamente nella scanalatura del rullo di trascinamento e nell'ugello di uscita e nella guida del filo.
- Fissare il sensore di pressione.
- Chiudere il pannello laterale.

6 MANUTENZIONE

Per garantire un funzionamento corretto e sicuro, eseguire sempre una manutenzione regolare.

AVVERTENZA!

Tutte le garanzie del fornitore sono da considerarsi nulle nel caso in cui l'acquirente tenti di intervenire sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.1 Ispezioni e pulizia

Generatore

Controllare con regolarità che il generatore non sia sporco.

Il generatore deve essere pulito regolarmente mediante aria compressa a pressione ridotta. Eseguire tale operazione più frequentemente in ambienti sporchi.

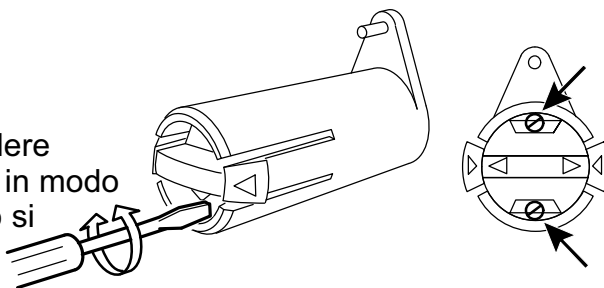
In caso contrario gli ingressi / le uscite dell'aria possono ostruirsi e causare un surriscaldamento. Per evitare questo problema è possibile utilizzare un filtro dell'aria.

Il filtro dell'aria è opzionale. Il numero di ordinazione si trova a pagina 31.

Pistola saldatrice

- Per un funzionamento senza problemi della pistola saldatrice, eseguire a intervalli regolari la pulizia e la sostituzione dei componenti usurati del meccanismo di avanzamento. Pulire con regolarità la guida del filo con aria compressa e pulire la punta di contatto.

Il mozzo del freno

Il mozzo viene regolato al momento della consegna da parte del fabbricante; se è necessario regolarlo nuovamente, procedere come segue. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente lento quando si arresta il trascinamento.

- **Regolazione della coppia frenante:**
  - Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
  - Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

  Ruotare le molle in senso orario per ridurre la coppia frenante.

  Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.
  NB: Regolare entrambe le molle ruotandole dello stesso valore.

7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzata, eseguire i controlli e gli esami visivi indicati di seguito.

Tipo di guasto	Interventi
Arco assente	• Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica si trovi su ON. • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.
La corrente di saldatura viene interrotta durante la saldatura.	• Controllare se la termocoppia di sovraccarico si è attivata (ciò è indicato dalla spia di segnalazione arancione sul pannello anteriore). • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.
La termocoppia di sovraccarico si attiva frequentemente	• Controllare che i filtri dell'aria non siano ostruiti. • Accertarsi che non si stiano superando i valori nominali per il generatore (vale a dire che quest'ultimo non sia sovraccarico).
Prestazioni di saldatura insufficienti	• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di tensione corretto. • Controllare che siano in uso i fili di saldatura corretti. • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete. • Controllare il gruppo trainafilo: se vengono applicati i rulli corretti e se viene impostata la pressione corretta per i rulli di pressione del gruppo trainafilo

8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici autorizzati dalla ESAB.
Utilizzare solo pezzi di ricambio originali ESAB.

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO sono disignate e collaudate secondo le norme internazionali ed europee 60974-1, 60974-5 ed 60974-10 . Dopo l'effettuata assistenza oppure riparazione è di responsabilità dell'agenzia di servizio di accertarsi che il prodotto non si differenzi dalle summenzionate vigenti norme.

Per ordinare i pezzi di ricambio, rivolgersi al più vicino rivenditore ESAB; vedere l'ultima pagina di questo documento.

Mig C280, 380-415V

SA1	28	30	32	24	2	6	8	4	22	18	20	26
	29				1				25			
1	●				●				●			
2		●			●				●			
3		●				●			●			
4		●				●				●		
5			●			●				●		
6			●				●			●		
7			●				●				●	
8				●			●				●	
9				●				●			●	
10				●				●				●

Mig C280, 380-415V

* Only for 4-rolls wire feeder unit

Mig C280, 230-500V

SA1	28	30	32	24	2	6	8	4	22	18	20	26
1	●				●				●			
2		●			●				●			
3		●				●			●			
4		●				●				●		
5			●			●				●		
6			●				●			●		
7			●				●				●	
8				●			●				●	
9				●				●			●	
10				●				●				●

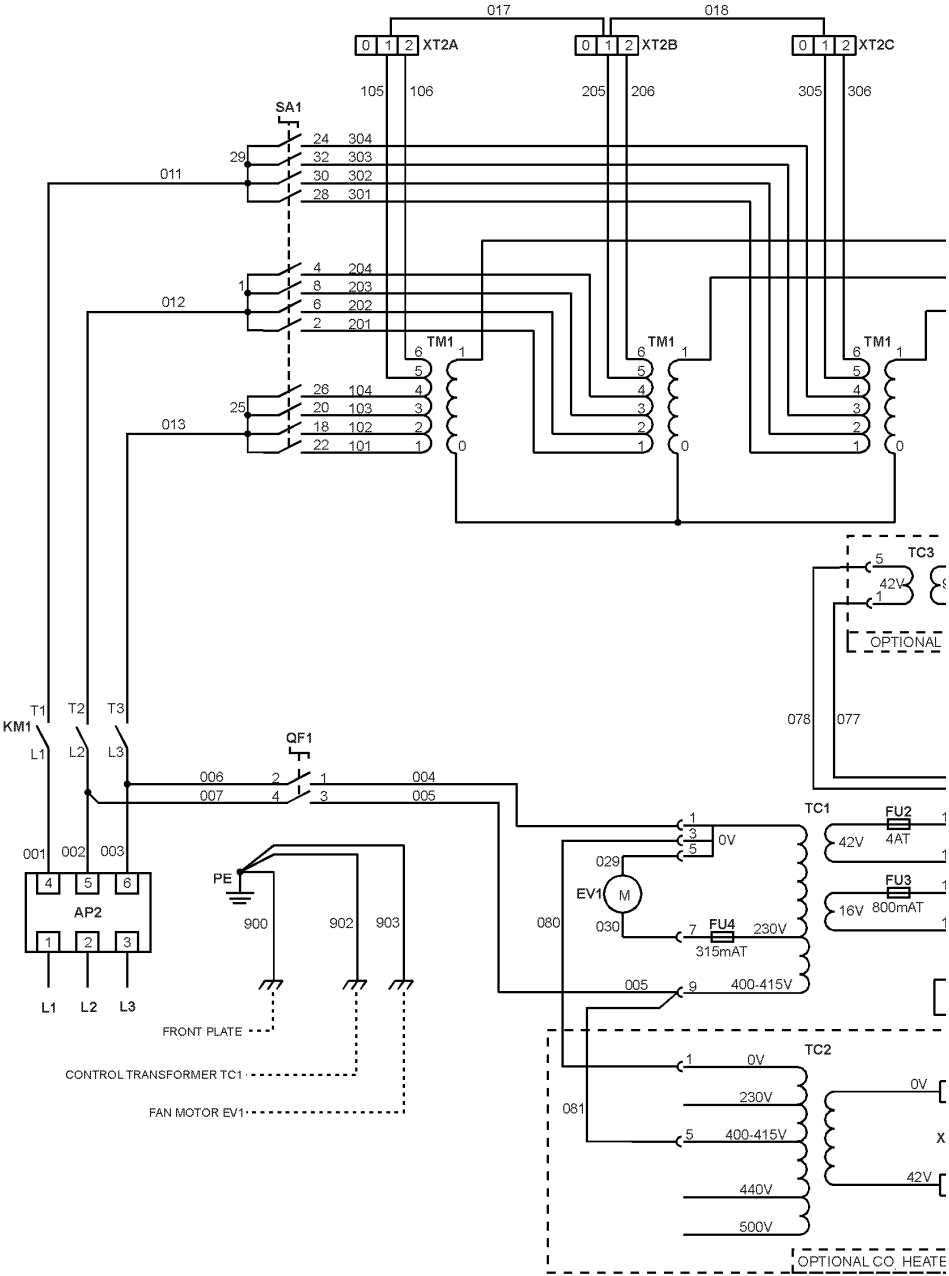
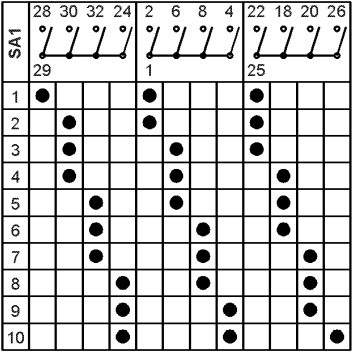
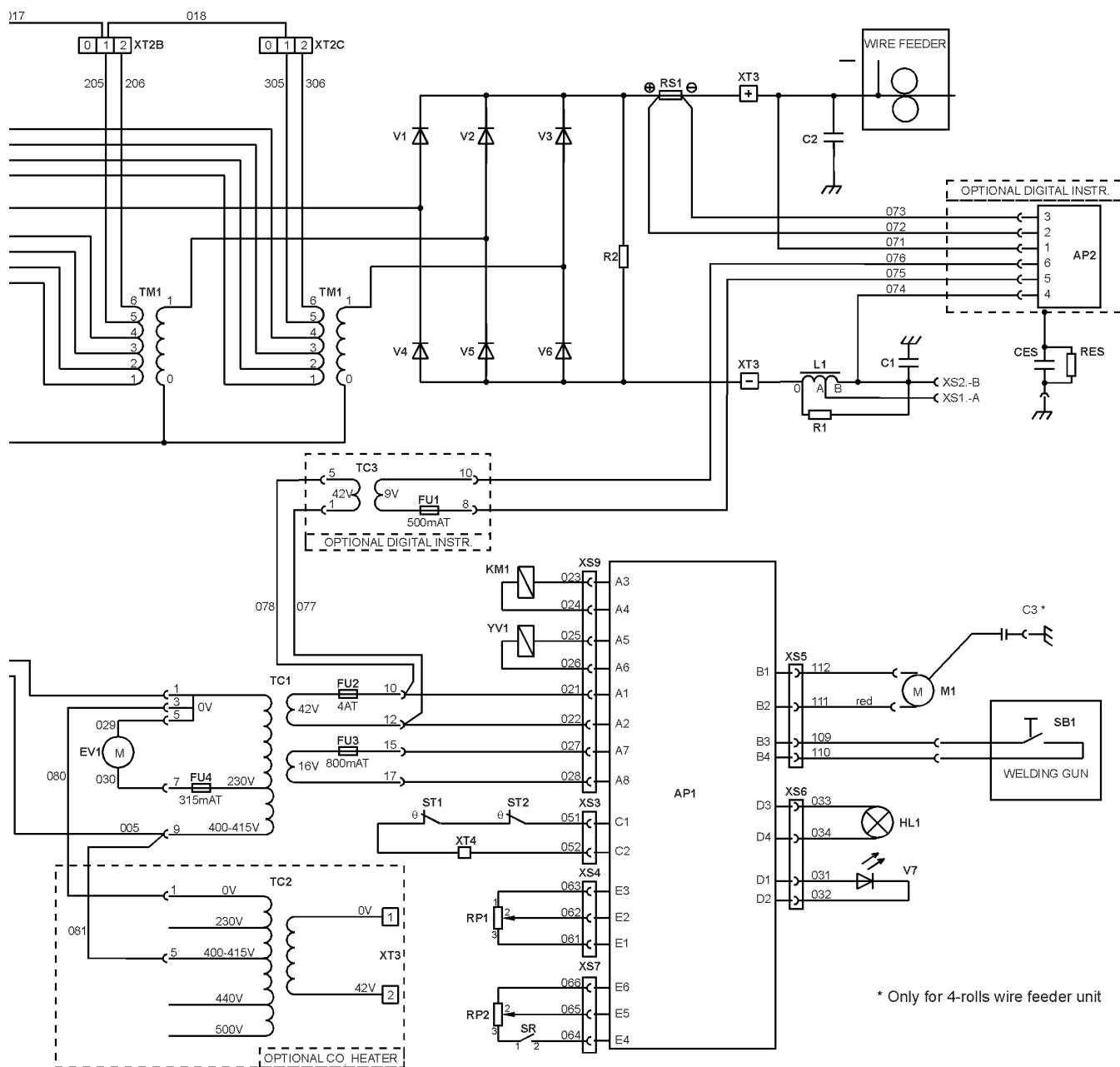
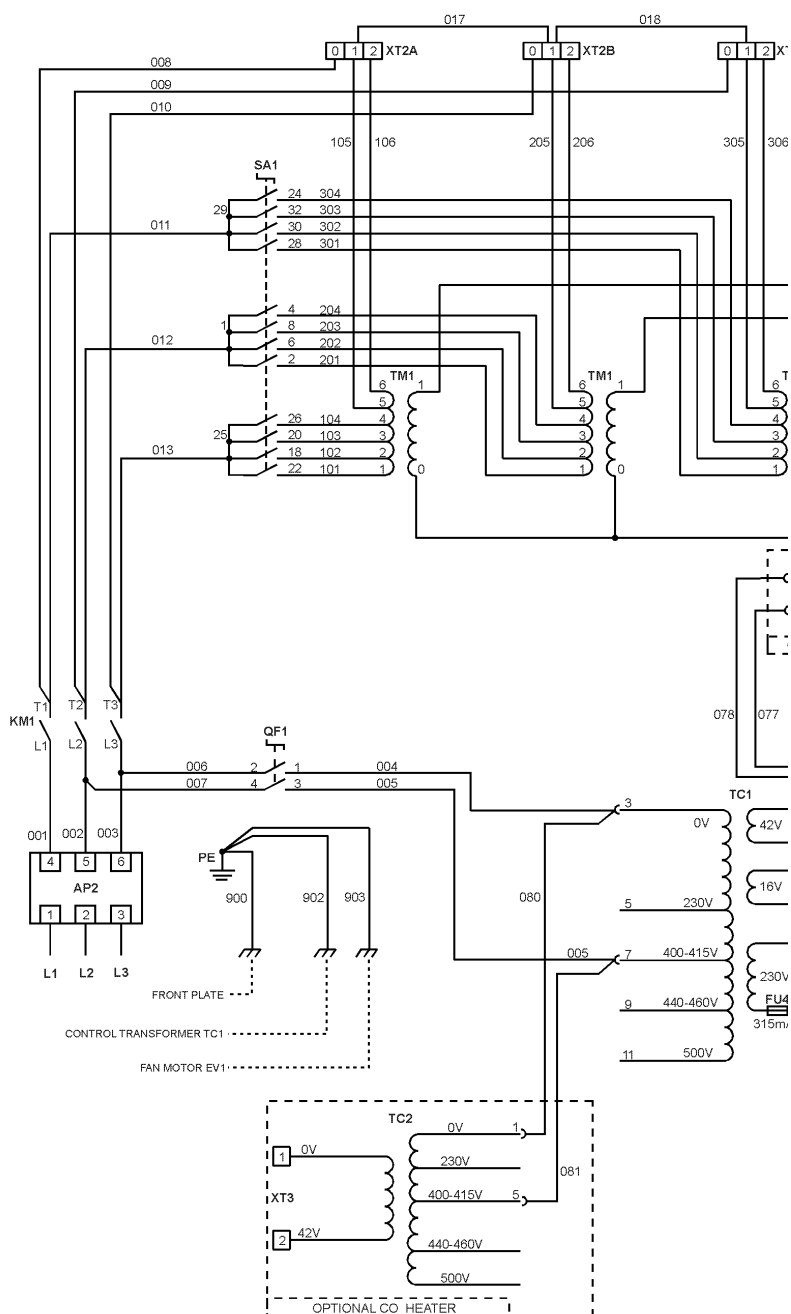
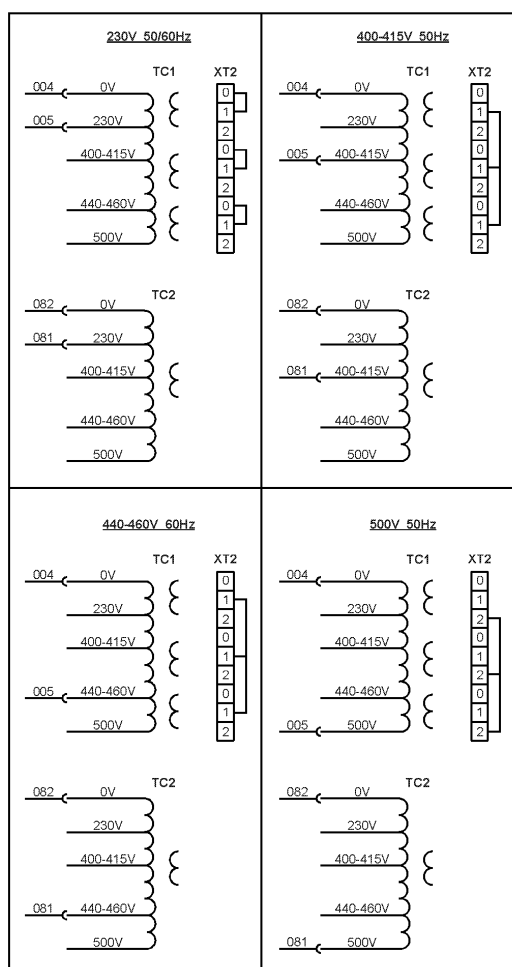
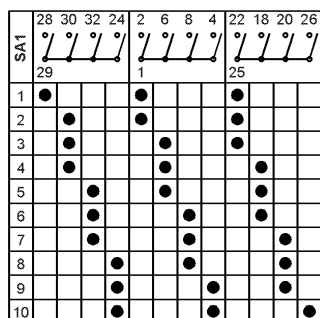
OPTIONAL CO2 HEATER

bc23e

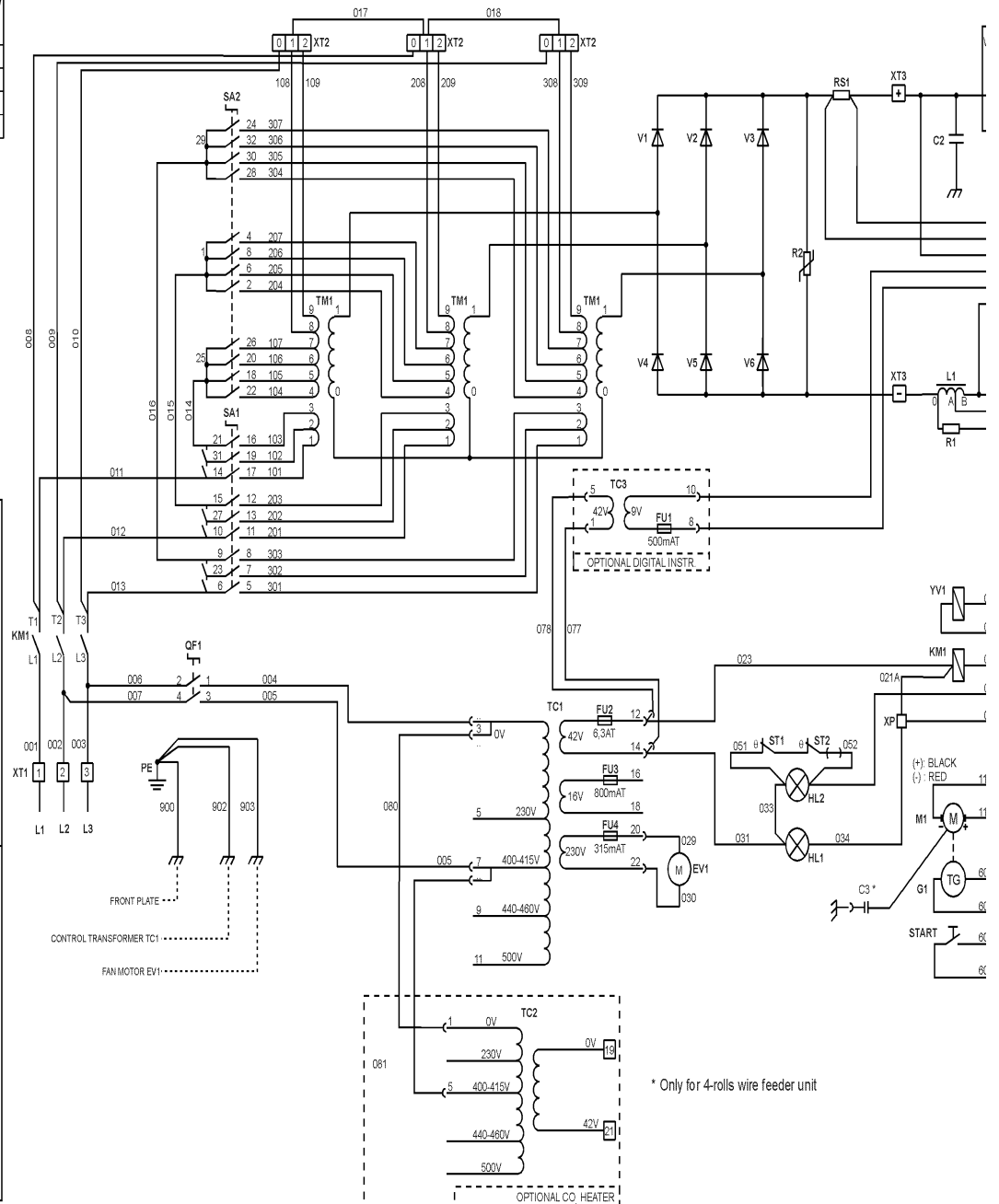
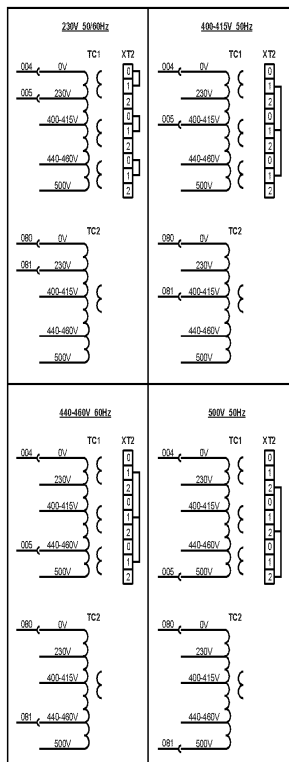
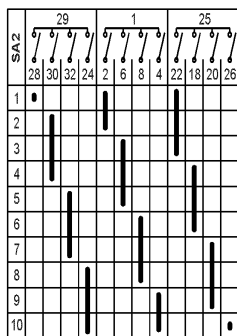
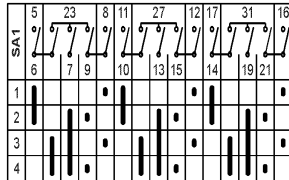
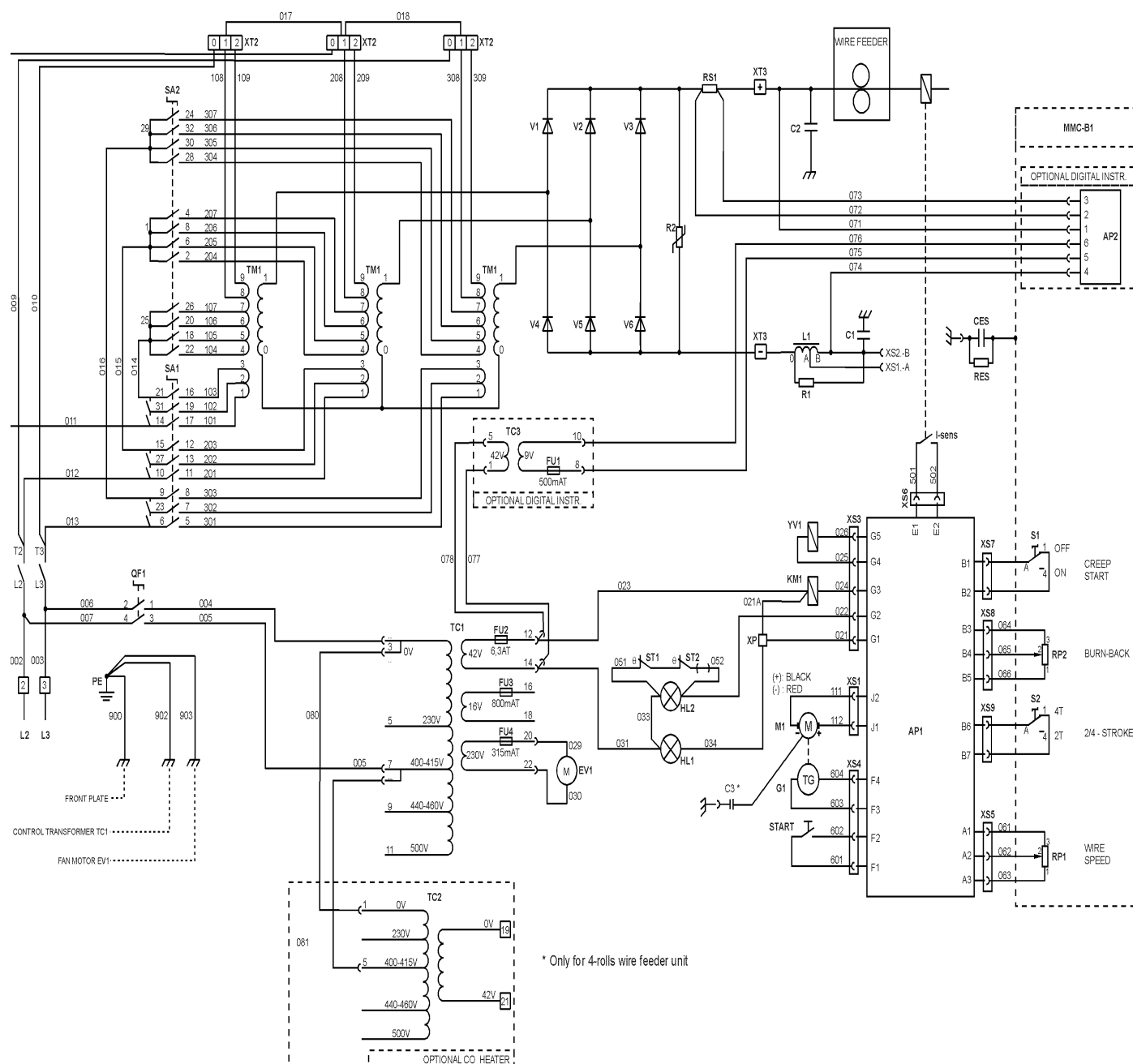
Mig C280, 230-500V

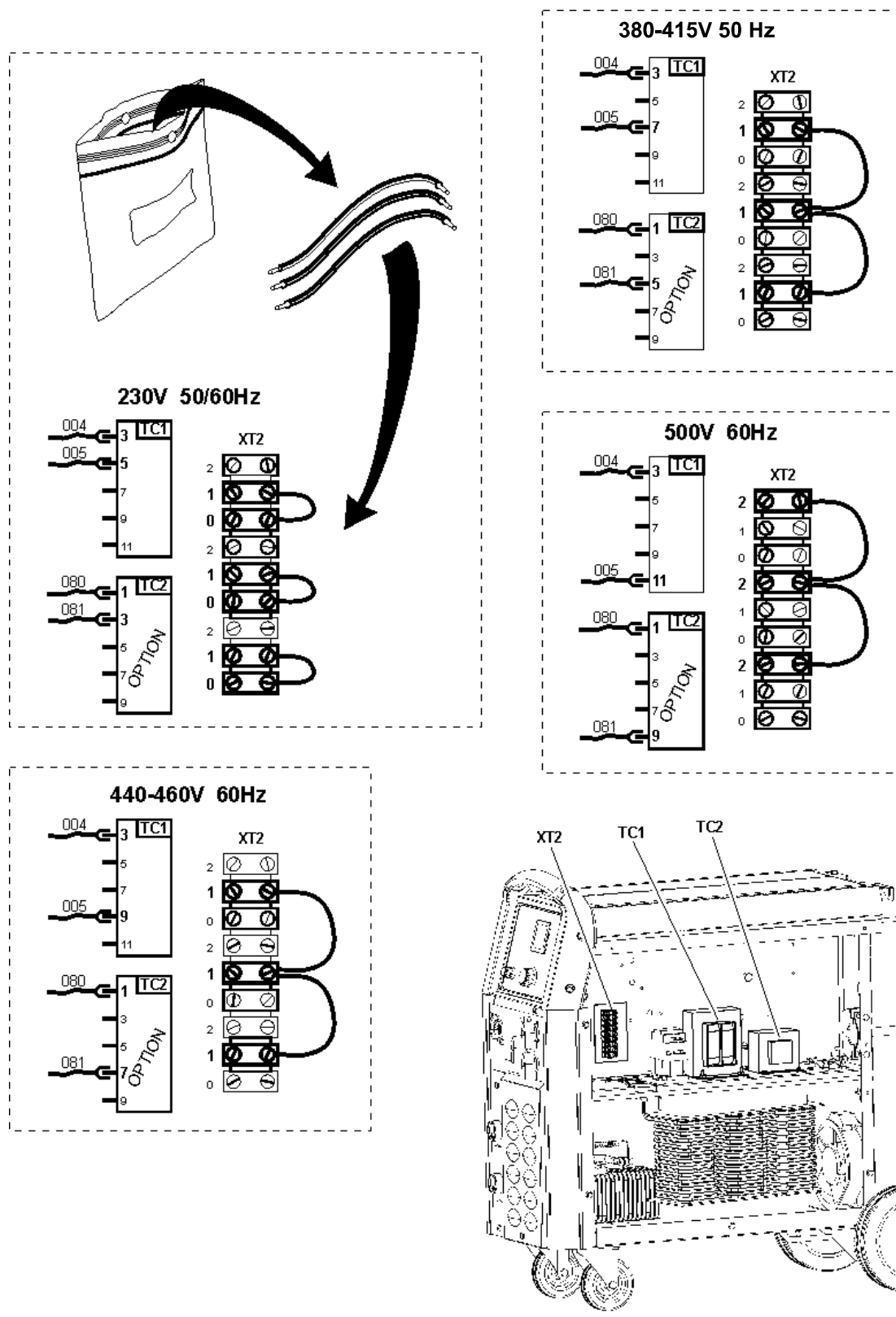
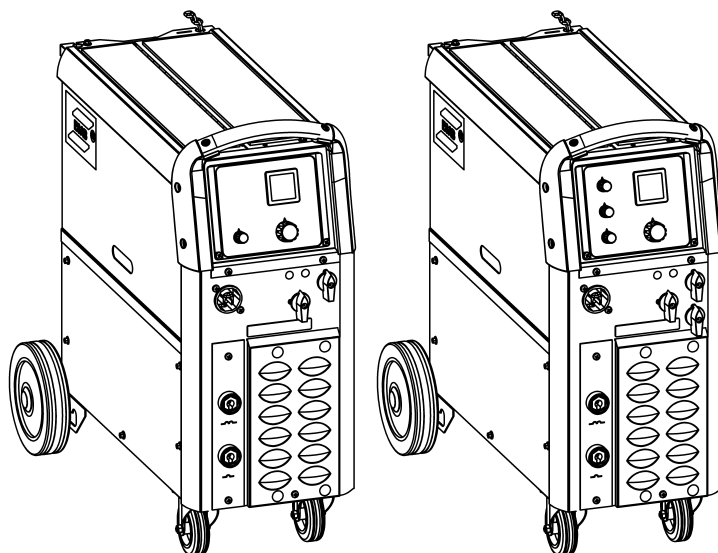
bc23e

Mig C340, 380-415V

Mig C340, 380-415V

* Only for 4-rolls wire feeder unit

Mig C340, 230-500V

Mig C340, 230-500V

* Only for 4-rolls wire feeder unit

Istruzioni per il collegamento

230V / 380-415V / 440-460V / 500V

No. di codice

Ordering no.	Type	Notes
0349 312 510	Origo™ Mig C280 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, , with digital instrument
0319 312 540	Origo™ Mig C280 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 520	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 530	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 550	Origo™ Mig C340 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 560	Origo™ Mig C340 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 310 830	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 570	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 300 531	Origo™ Mig C280 PRO / Origo™ Mig C340 PRO	Spare parts list

Technical documentation is available on the Internet at **www.esab.com**

Parti di usura

(W. F. Mechanism 0455 890 888)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0455 907 001	
B	Feed roller	0367 556 001 0367 556 002 0367 556 006 0367 556 004	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire. Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm cored wire. Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001 0455 889 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire. Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001 0455 886 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire. Must be used together with item 0455 889 001.

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Welding with aluminium wires.

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

(W. F. Mechanism 0455 890 881)

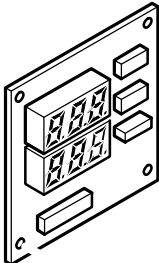
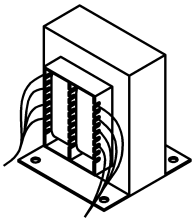
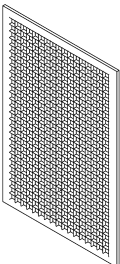
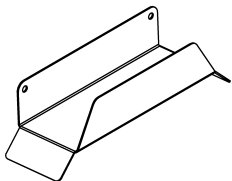
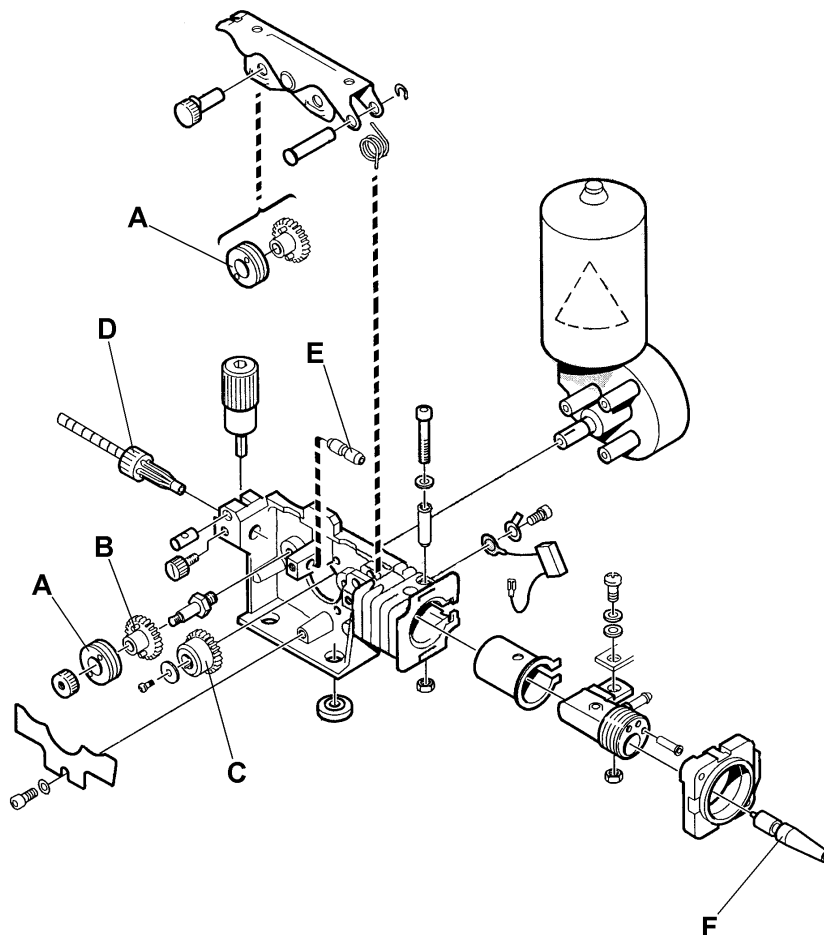
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0369 728 001 0466 262 001	 Knurled
B	Feed roller	0369 557 001 0369 557 002 0369 557 003 0369 557 004 0369 557 006	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire. Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm cored wire, knurled. Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001 0455 889 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire. Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001 0455 886 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire. Must be used together with item 0455 889 001.

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Welding with aluminium wires.

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

(W. F. Mechanism 0459 000 884 & 0459 000 883)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / Pressure roller	0459 052 002 0459 052 003 0458 825 001 0458 825 002 0458 824 001 0458 824 002 0458 824 003	Ø 0.8-1.0 mm Fe, Ss & cored wire; V-groove Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss & cored wire; V-groove V-groove, knurled. Ø 1.2-1.4mm V-groove, knurled. Ø 0.8-1.0mm Al wire, U-groove. Ø 1.0-1.2mm Al wire, U-groove. Ø 1.2-1.6mm Al wire, U-groove.
B	Gear adapter	0455 053 880	
C	Drive gear	0455 052 001	
D	Inlet nozzle	0455 049 001 0332 318 001	Ø 3.0mm plastic for 0.6-1.6mm Fe, Ss, AL, cored wire. Ø 2.4mm steel.
E	Intermediate nozzle	0455 072 002 0456 615 001	 Al wire.
F	Outlet nozzle	0469 837 880 0469 837 881	Ø 2.0mm steel for 0.6-1.6mm wire. Ø 2.0mm plastic for 0.8-1.6mm Al wire.

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Welding with aluminium wires.

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Accessori

	Digital meter	0349 302 598
	Transformer kit for CO_2 heater	0349 302 250
	Filter	0349 302 599
	Cable holder	0349 303 362
	Push - Pull KIT for Mig C340	0349 308 980

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA
ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC
ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS
ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA
ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA
LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE
ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA
ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA
ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com

www.esab.com